

通过安定的“张力控制和炉内温度” 实现最佳的退火加工

用于超细线的 2条线退火设备

SD-RW2F



高精度的控制技术和最先进的金蒸镀透明电炉

低张力控制

采用简单明了的单张力杆，能够提供线材往炉内搬送所需要的低张力。

速度控制

收线速度采用高精度的速度反馈控制、从收线开始到结束不受卷胖的影响能够保持最佳的退火速度。

温度控制

为了让炉内整体均热，在炉内采用3区域（上·中·下）个别温度控制。通过此方式实现了良好的均热性。

收线控制

采用精密的排线控制技术，平铺排线不用说，还可以对应梯形卷绕或大线距卷绕等多样的收线形状。

最先进的金蒸镀透明电炉（GOLD FURNACE）

退火炉采用最先进的金蒸镀透明电炉，加热器的热量95%以上被镀金膜反射回来，达到隔断·保温。发热部散发出来的热量被高效率的反射回来，所以使用较小的电量就能够快速升温。另外，保温材料的热容量比传统材料小得多，因此降温特性和加热反应也非常优越。

用于超细线的 2条线退火设备 SD-RW2F

■ 电炉的立式配置

为了提高炉内通线作业性、减轻线材的抖动，所以把2条线的电炉立式配置。通线方向由上至下，因此有效抑制了线材与炉心管的接触，可以让炉心管保持清洁。



■ 触摸屏设定

张力、速度、排线间距、卷绕形状、温度设定等各种条件都可以使用触摸屏进行数值管理。另外搭载了运转方式功能，能够记录不同品种对应的各种设定参数。



■ 搬运系统规格

放线轴控制方式	张力杆定位式速度控制
收线轴控制方式	编码器反馈式定周速控制
排线摆动控制方式	线轴摆动控制
速度	~300m/min
放线张力（炉内张力）	0.5cN~7.0cN
排线线距	0.001mm~10mm ※受到收线速度的限制。

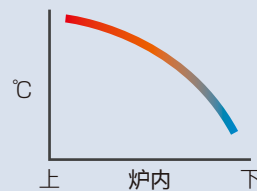
● 因为改良，有不事先通知就改变本机器外观·规格·性能的情况。

■ 炉内的3区域温度控制

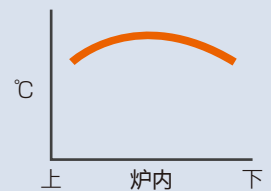
通常立式配置电炉的话，有上部温度高、下部温度低的倾向，但是采用3区域控制能够提高炉内的均热性。

炉内温度均热（良好的均热性）

<单区域控制>
炉内加热采用1个

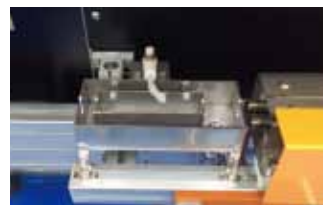


<3区域控制>
炉内加热采用3个



■ 冷却液功能

为了防止线材粘在一起，要往线材上涂冷却液。涂抹方式有循环式或滴下式，可任选其一。另外还搭配了标准的冷却液干燥用的烘干机。



循环式



滴下式

■ 退火炉

构造	造	金蒸镀透明电炉
炉长	长	600mm
温度控制方式	方式	3区域PID控制
温度控制范围	范围	300°C~800°C
温度感应器	器	热电偶
炉心管	管	石英玻璃管
惰性气体的装入	可	

联系我们

利用精湛的技术实现了高精度张力·速度控制的专业厂家



TEL 81-6-6368-5931 FAX 81-6-6368-5932

〒564-0044 大阪府吹田市南金田2丁目16番1号 URL www.fae.jp

台湾埃弗依电子科技有限公司

TEL.(+886)2-2771-5011 FAX.(+886)2-2771-5015
10688台北市大安区忠孝东路四段162号5楼之5

我们的样机愿为广大客户提供各项试验服务。